

Kayu lapis indah dan papan blok indah

PENDAHULUAN

Rancangan Standar Nasional Indonesia Kayu Lapis Indah dan Papan Blok Indah merupakan revisi SNI 01-2025-1990, Kayu Lapis Indah yang disesuaikan dengan kondisi industri perkayuan dan adanya perkembangan perdagangan perkayuan di dalam negeri maupun di luar negeri.

Standar ini dirumuskan melalui Rapat Teknis, Rapat Pra Konsensus pada tanggal 27 Oktober 1994 dan terakhir dirumuskan dalam Rapat Konsensus pada tanggal 26 Januari 1995.

Hadir dalam rapat tersebut wakil dari Produsen, Konsumen, Balai dan Instansi terkait lainnya.

Standar ini diacu dari :

SNI 01-2704-1992, *Mutu Kayu Lapis Penggunaan Umum*.

DAFTAR ISI

PENDAHULUAN	i
DAFTAR ISI	ii
1. RUANG LINGKUP	1
2. DEFINISI	1
3. KLASIFIKASI	7
4. SYARAT MUTU	8
5. CARA PENGAMBILAN CONTOH	10
6. CARA UJI	10
7. SYARAT LULUS UJI	16
8. CARA PENGEMASAN	17
9. SYARAT PENANDAAN	17

KAYU LAPIS INDAH DAN PAPAN BLOK INDAH
(Revisi SNI 01-2025 - 1990)

1. RUANG LINGKUP

- 1.1 Standar ini meliputi definisi, klasifikasi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, cara pengemasan dan syarat penandaan kayu lapis indah dan papan blok indah. Panel yang digunakan sebagai inti dapat berupa kayu lapis atau papan blok.
- 1.2 Standar ini merupakan persyaratan mutu kayu lapis indah dan papan blok indah, yang dilapisi venir kayu indah untuk tujuan ekspor maupun dalam negeri.

2. DEFINISI

- 2.1 Alur hitam : Alur yang berwarna hitam pada permukaan kayu yang disebabkan oleh endapan kayu yang berwarna gelap.
- 2.2 Alur minyak : Alur berminyak pada permukaan kayu
- 2.3 Berat kering mutlak : Berat suatu benda yang telah bebas air sama sekali, yaitu diperoleh pada keadaan kering oven.
- 2.4 Cacat alami : Cacat yang terjadi atau terdapat pada kayu lapis indah dan papan blok indah yang disebabkan oleh faktor alami.
- 2.5 Cacat ambias : Cacat yang terjadi saat pengambiasan.
- Cacat kempa : Cacat yang terjadi penyusutan kempa.
- Cacat pisau : Cacat yang terjadi pada saat pengalihan pisau.

- 2.8 Cacat teknis : Cacat yang terjadi atau terdapat pada kayu lapis indah dan papan blok indah yang disebabkan oleh faktor teknis atau proses pengolahan.
- 2.9 Celah : Cacat terbuka (alur) yang terjadi akibat kurang rapatnya sambungan venir.
- 2.10 Damar basah : Semacam getah yang bersifat lekat dan basah.
- 2.11 Delaminasi : Mengelupasnya venir pada bagian tepi kayu lapis indah dan papan blok indah.
- 2.12 Dempul : Suatu bahan yang dipergunakan untuk menambal cacat terbuka pada kayu lapis indah dan papan blok indah.
- 2.13 Diagonal : Garis lurus yang menghubungkan dua titik sudut yang saling berhadapan pada permukaan kayu lapis indah dan papan blok indah.
- 2.14 Emisi formaldehida : Formaldehida yang dilepaskan dari kayu lapis indah dan papan blok indah yang menggunakan perekat formaldehida.
- 2.15 Gembol : Penyimpangan arah serat dari kayu yang biasanya terdapat dekat mata kayu tetapi tidak mengandung mata kayu.
- 2.16 Goresan : Cacat yang terjadi pada permukaan kayu lapis indah dan papan blok indah karena goresan.
- 2.17 Gubal kayu : Kayu yang dalam arah lateral pohon terlelak di bagian luar kayu teras dekat dengan kulit yang pada umumnya lebih terang dari pada bagian lain.

- 2.18 Kadar air : Jumlah air terdapat di dalam kayu lapis indah dan papan blok indah yang dinyatakan dalam persen (%) terhadap kayu lapis indah dan papan blok dalam keadaan kering methoda.
- 2.19 Kantung damar : Bagian yang terdapat di antara lingkaran tumbuh atau tempat lainnya di dalam kayu yang berisi semacam getah dalam keadaan padat.
- 2.20 Kantung kulit : Sebagian kulit kayu yang dikelilingi oleh bagian kayu yang tumbuh normal.
- 2.21 Kayu dan lebar : Kayu yang berasal dari pohon yang mempunyai biji tertutup (2 bijinya ada di dalam penutup biji) dan umumnya mempunyai daun relatif lebar.
- 2.22 Kayu mewah/indah : Kayu yang mempunyai nilai tinggi karena berocok indah.
- 2.23 Kayu indah : Kayu yang mempunyai nilai tinggi karena bercorak indah.
- 2.24 Kayu lapis : Suatu produk yang diperoleh dengan cara menyusun bersilangan tegak lurus lembaran venir yang diikat dengan perekat minimal 3 lapis.
- 2.25 Kayu lapis indah : Jenis kayu lapis yang permukaannya diberi lapisan venir kayu indah yang diperoleh dengan cara penyayatan dan pengupasan.
- 2.26 Kayu lapis penggunaan umum : Kayu lapis yang dapat digunakan untuk berbagai keperluan tanpa diproses lebih lanjut.
- 2.27 Kayu lapis contoh : Kayu lapis yang diambil dari suatu partai dengan cara.

- 2.28 Ketebalan tidak rata : Keragaman tebal pada satu lem- satu lembar kayu lapis indah dan papan blok indah.
- 2.29 Lapisan belakang : Lapisan pada bagian belakang kayu lapis indah dan papan blok indah yang tidak perlu baik seperti lapisan muka.
- 2.30 Lapisan dalam/ Lapisan inti : Lapisan pada bagian dalam kayu lapis indah dan papan blok indah yang tidak perlu baik seperti lapisan muka.
- 2.31 Lapisan muka : Lapisan pada bagian muka kayu lapis indah dan papan blok indah yang mempunyai mutu lebih baik dari pada lapisan belakang ataupun lapisan dalam.
- 2.32 Lapuk : Keadaan kayu, yang mempunyai ciri kabur, tidak bercahaya, di sertai dengan berkurangnya ke- kuatan dan pelunakan kayu.
- 2.33 Lepuh : Tempat atau bagian dari venir yang tidak melekat sedangkan disekitarnya melekat.
- 2.34 Lubang gerek : Lubang yang berpenampang sempit bulat atau panjang, yang dise- babkan oleh serangan serangga penggerek atau cacing laut.
- 2.35 Mata kayu : Bagian dari cabang atau ranting yang dikelilingi oleh pertum- buhan kayu.
- 2.36 Mata kayu busuk : Mata kayu yang menunjukkan tanda pembusukan bagian kayunya lebih lebak dibandingkan dengan kayu disekitarnya dan mudah lepas.
- 2.37 Mata kayu sehat : Mata kayu yang bebas dari pem- busukan, berpenampang keras, tidak mengelupas, dan berwarna

- sama atau lebih tua dari warna kayu disekitarnya.
- 2.38 Multipleks : Kayu lapis indah yang terdiri atas lebih dari 3 lapis venir.
- 2.39 Mutu kayu lapis : Suatu nilai kegunaan kayu lapis indah dan papan blok indah yang tingkatannya ditentukan oleh faktor cacat.
- 2.40 Noda : Cacat yang disebabkan oleh kertas perekat, oli dan minyak pada permukaan kayu lapis indah dan papan blok indah.
- 2.41 Papan Blok : Panel kayu serupa kayu lapis tetapi mempunyai venir inti berupa kayu gergajian dengan ukuran tertentu, masing-masing direkatkan dengan perekat dan atau sambungan bergerigi.
- 2.42 Papan blok indah : Jenis papan blok yang permukaannya diberi lapisan venir kayu indah yang diperoleh dengan cara penyayatan dan pengupasan.
- 2.43 Pecah : Terpisahnya serat kayu.
- 2.44 Perekat : Suatu bahan yang dapat mengikat dua buah benda melalui ikatan permukaan.
- 2.45 Permukaan kasar : Bagian permukaan kayu lapis indah dan papan blok indah yang masih kasar bila dibandingkan dengan bagian lain pada permukaan tersebut.
- 2.46 Perubahan warna : Penyimpangan warna dari warna kayu aslinya, biasanya disebabkan oleh jamur, reaksi antara besi, pisau kupas dengan zat ekstraktif dari kayu, bahan kimia dalam perekat dan sebagainya.

- 2.47 Potongan kasar : Cacat pada bagian tepi kayu lapis indah dan papan blok indah yang terjadi pada saat pemotongan.
- 2.48 Sambungan : Garis pertemuan sisi tebal antara dua lembar veneir pada bidang yang sama.
- 2.49 Sisipan : Suatu bentuk tambalan yang sempit memanjang pada bagian tepi kayu lapis indah dan papan blok indah.
- 2.50 Tambalan : Penutupan cacat terbuka dengan veneir dan memakai perekat.
- 2.51 Tembus pandang : Keadaan diakibatkan tipisnya veneir pelapis.
- 2.52 Tripleks : Kayu lapis yang terdiri dari 3 lapis veneir.
- 2.53 Tumpang tindih : Suatu keadaan dimana veneir yang membentuk kayu lapis indah dan papan blok indah salah letak sehingga menghimpit veneir di sekitarnya.
- 2.54 Ukuran kurang : Cacat yang disebabkan oleh adanya ukuran veneir yang lebih pendek daripada ukuran kayu lapis indah dan papan blok indah.
- 2.55 Veneir : Lembaran tipis kayu yang dihasilkan dengan cara mengupas/menyayat kayu bulat/kayu persegian.
- 2.56 Veneir indah : Lembaran tipis kayu indah yang dihasilkan dengan cara mengupas atau menyayat kayu bundar atau kayu persegi dengan ketebalan 0.2 mm sampai 1 mm (kecuali kalau ada kesepakatan lain).

3. KLASIFIKASI

Klasifikasi kayu lapis indah dibedakan berdasarkan tujuan penggunaannya, kondisi bagian muka dan belakang, jumlah emisi formaldehida serta mutu penampilan.

3.1 Klasifikasi berdasarkan tujuan penggunaannya terdiri dari tipe eksterior I, eksterior II dan interior I dan interior II.

3.1.1 Tipe eksterior I adalah kayu lapis indah dan papan blok indah yang dalam penggunaannya hanya tahan terhadap cuaca dalam waktu relatif lama.

3.1.2 Tipe interior II adalah kayu lapis indah dan papan blok indah yang dalam penggunaannya hanya tahan terhadap cuaca dalam waktu relatif pendek.

3.1.3 Tipe interior I adalah kayu lapis indah dan papan blok indah yang dalam penggunaannya hanya tahan terhadap kelembaban udara tinggi.

3.1.4 Tipe interior II adalah kayu lapis yang dalam penggunaannya hanya tahan terhadap kelembaban udara rendah.

3.2 Klasifikasi berdasarkan Kondisi bagian Muka dan Belakang
Kayu lapis indah dan papan blok indah dengan bagian muka dan belakang dikempa secara mendatar.

3.3 Klasifikasi berdasarkan emisi formaldehida
Klasifikasi berdasarkan emisi formaldehida terdiri dari E_1 , E_2 dan E_3 .

3.3.1 E_1 adalah kayu lapis indah dan papan blok indah yang melepaskan gas formaldehida kurang dari 7 mg/l.

3.3.2 E_2 adalah kayu lapis indah dan papan blok indah melepaskan gas formaldehida kurang dari 7 mg/l.

3.3.3 E_3 adalah kayu lapis indah dan papan blok indah melepaskan gas formaldehida kurang dari 12

- 3.4 Klasifikasi berdasarkan mutu penampilan
Mutu lapisan muka dan belakang diklasifikasikan ke dalam 4 kelas, dengan kode kelas mutu berturut-turut A, B, C, dan D.

4. SYARAT MUTU

4.1 Mutu Penampilan °

Mutu penampilan kayu lapis indah dan papan blok indah didasarkan pada lapisan muka atau lapisan belakang.

Cara pertama adalah penetapan mutu kayu lapis indah dan papan blok indah yang berdasarkan hanya pada suatu lapisan muka saja.

Cara kedua adalah penentuan mutu kayu lapis indah dan papan blok indah yang berdasarkan pada mutu lapisan muka dan belakang.

4.1.1 Syarat Umum

Tidak diperkenankan adanya delaminasi dan lepuh.

Pada lapisan dalam diperkenankan adanya cacat berupa mata kayu sehat/busuk, lubang gerek, kantong kulit/damar, damar basah, perubahan warna, lapuk, pecah, tambalan, permukaan kasar, sambungan, sisipan, celah dan cacat lain asalkan tidak mempengaruhi permukaan kayu lapis indah dan papan blok indah.

4.1.2 Syarat Khusus

Syarat khusus mutu penampilan lapisan muka tercantum dalam Tabel I.

4.2 Ukuran

4.2.1 Sistem Satuan Ukuran

Satuan ukuran yang diterapkan adalah metrik.

4.2.2 Alat Ukur

Alat ukur yang digunakan untuk mengukur dan menguji kayu lapis indah dan papan blok indah ditetapkan oleh instansi berwenang.

4.2.3 Panjang, Lebar, Tebal dan Kesikuan

Panjang, lebar dan tebal nominal kayu lapis indah dan papan blok indah dinyatakan dalam satuan milimeter (mm). Kesikuan dinyatakan dengan selisih panjang kedua diagonal.

Panjang diagonal kayu lapis indah dan papan blok indah dinyatakan dalam satuan milimeter.

4.2.4 Toleransi

a. Panjang dan Lebar

Toleransi panjang dan lebar untuk semua ukuran kayu lapis indah dan papan blok indah disyaratkan seperti tercantum dalam Tabel II.

Tabel II

Toleransi Panjang dan Lebar Kayu Lapis Indah dan Papan Blok Indah

No	Ukuran	Toleransi
1.	Panjang	± 2 mm
2.	Lebar	± 2 mm

b. Tebal

Toleransi tebal kayu lapis indah dan papan blok indah ± 1 mm.

c. Kesikuan

Selisih panjang kedua diagonal kayu lapis indah dan papan blok indah maksimum 3 mm.

4.2.5 Kadar Air

Kadar air kayu lapis indah dan papan blok indah tidak diperkenankan lebih dari 14%.

4.2.6 Celah Lapisan Dalam

Celah lapisan dalam kayu lapis indah dan papan blok indah maksimum 3 mm.

4.2.7 Penyimpangan Kelurusan Tepi

Penyimpangan kelurusan tepi kayu lapis indah dan papan blok indah maksimum 1 mm.

4.2.8 Leri Kayu gergajian

Dili digunakan papan blok, lebar maksimum Kayu gergajian 10 cm yang masing-masing diletakkan pada sisi tebal dengan perekat tertentu.

4.2.9 Panj. lebar dan tebal

Panjang, lebar dan tebal kayu lapis indah sesuai dengan kesepakatan pembeli dan penjual.

5. CARA PENGAMBILAN CONTOH

Pengambilan contoh dilakukan secara acak.

Contoh kayu lapis indah dan papan blok indah untuk pengujian kadar air cara oven diambil dari contoh kayu lapis indah dan papan blok indah untuk pengujian keteguhan rekat.

5.1 Pengujian Mutu Penampilan (Visual)

Jumlah kayu lapis indah dan papan blok indah contoh untuk pengujian adalah 100%.

Jumlah kayu lapis indah dan papan blok indah contoh untuk pemeriksaan adalah tercantum dalam Tabel III.

5.2 Pengujian Keteguhan Rekat (Laboratoris)

Jumlah kayu lapis indah dan papan blok indah contoh untuk pengujian dan pemeriksaan keteguhan rekat tercantum dalam Tabel III.

Tabel III
Ketentuan Pengambilan Contoh

No	Lembar/partai	Jumlah lembar contoh	
		Visual	Laboratoris
1.	< 500	35	2
2.	501 - 1.000	60	3
3.	1001 - 2.000	80	4
4	> 2001	125	5

6. CARA UJI

Dalam standar ini ditetapkan 2 macam cara pengujian

1. Cara Cacat

Cara cacat adalah pengujian secara visual (kasat mata), yaitu berdasarkan pengamatan dan pengukuran cacat yang ada pada venir penyusun kayu lapis indah dan papan blok indah.

2. Cara Mekanis

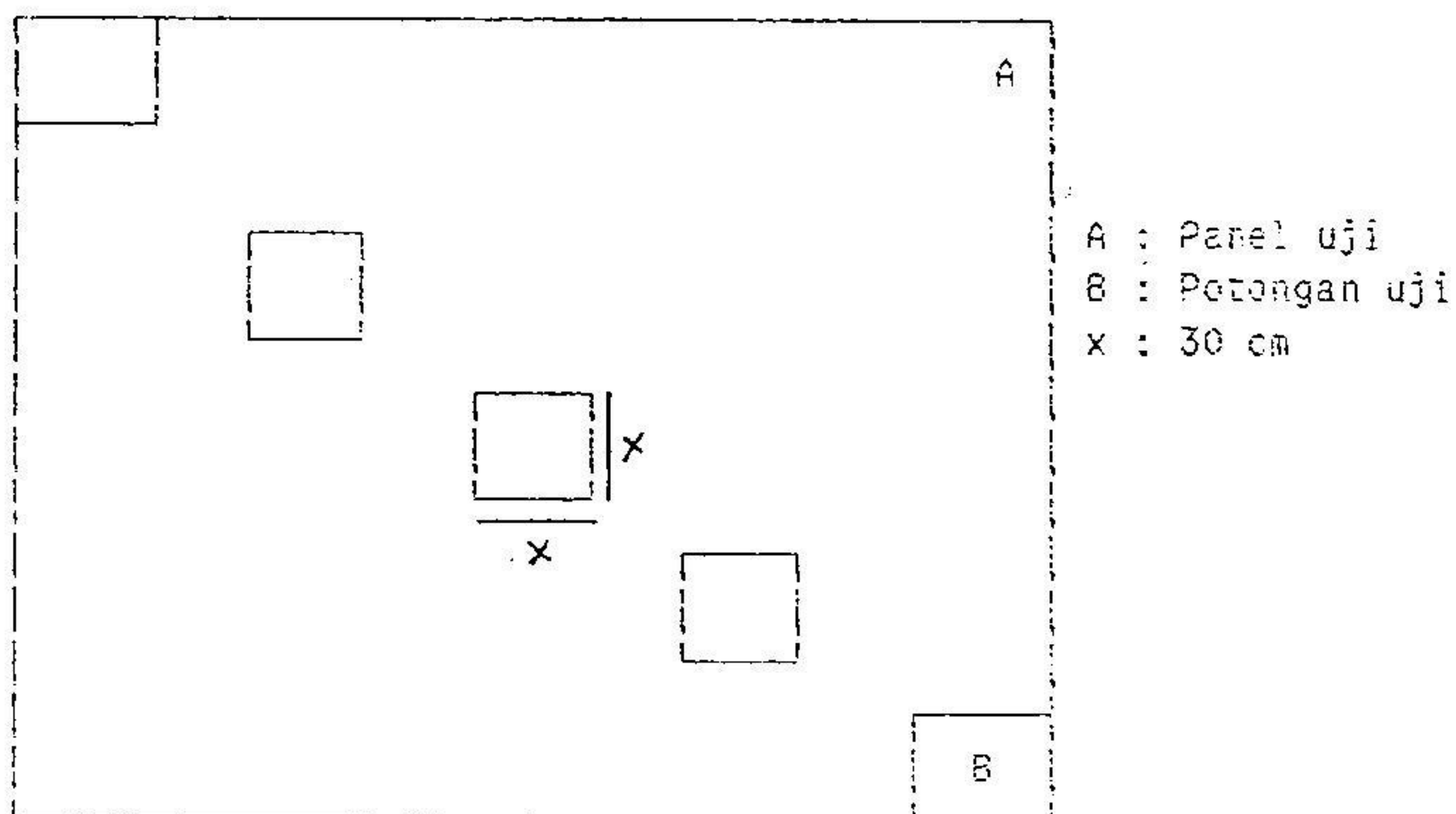
Cara mekanis adalah pengujian secara laboratoris berdasarkan cara untuk masing-masing tipe yang telah ditetapkan.

Cara ini diterapkan untuk menguji ketegakan rekat/ tipe kayu lapis indah dan papan blok indah. Untuk pengujian ketegakan rekat ditetapkan 4 macam cara yaitu :

- Rebus ulang untuk kayu lapis indah dan papan blok indah tipe eksterior I
- Rebus ulang untuk kayu lapis indah dan papan blok indah tipe eksterior II.
- Redam panas untuk kayu lapis indah dan papan blok indah tipe interior I.
- Uji kering untuk kayu lapis indah dan papan blok indah tipe interior II.

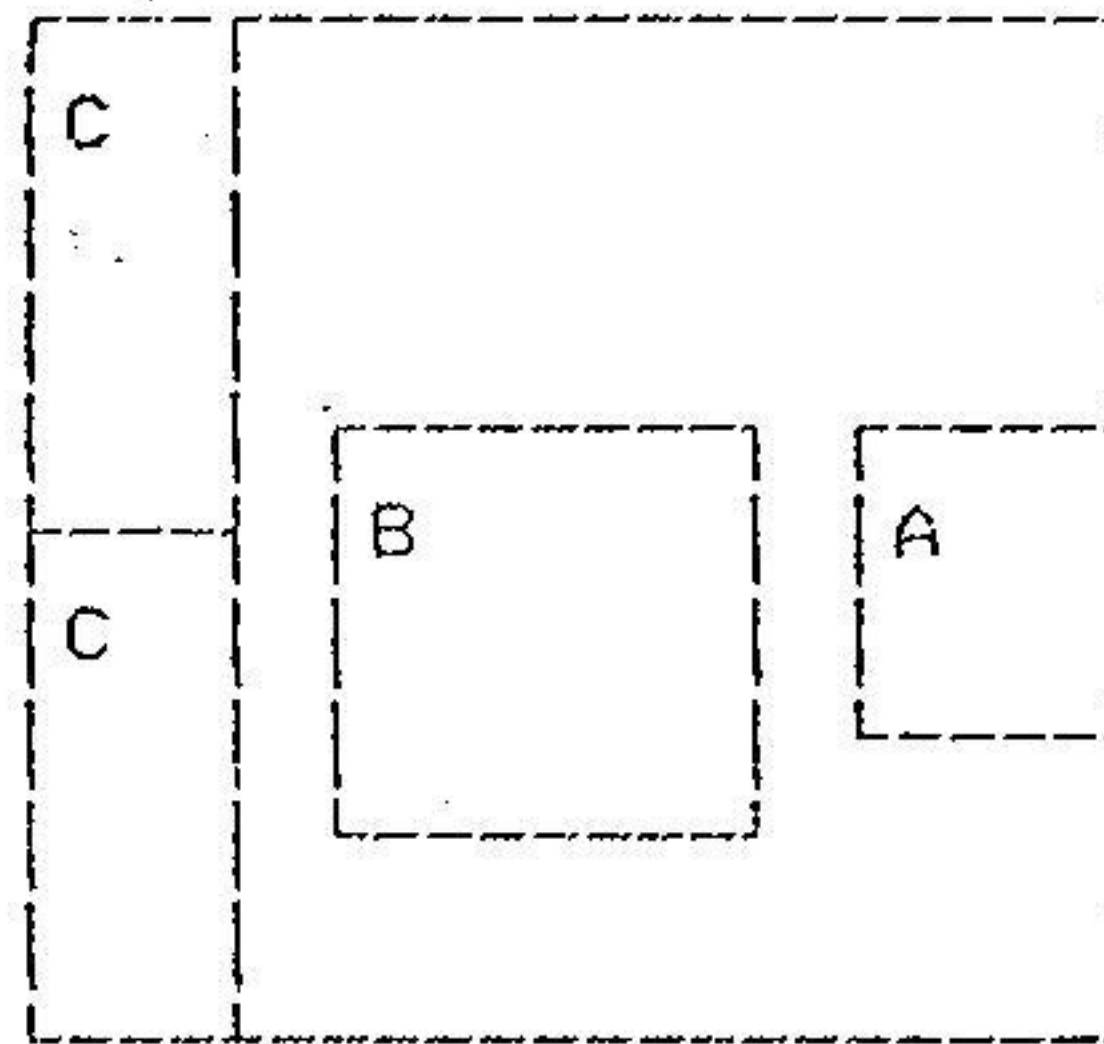
6.1 Pengambilan contoh uji

Dari setiap panel uji diambil potongan uji berukuran 30 x 30 cm sebanyak lima buah sebagai berikut



Gambar 1
Pengambilan Potongan Uji Beruk

Dari setiap potongan berukuran 30 x 30 cm tersebut kemudian dipotong kembali dengan ukuran tertentu yang akan digunakan sebagai contoh uji pada gambar 2.



Gambar 2
Contoh Uji Untuk Masing-masing Pengujian

Keterangan :

A : Contoh uji delaminasi (75 x 75 mm)

B : Contoh uji kadar air (100 x 100 mm)

C : Contoh uji emisi formaldehida (150 x 150 mm).

6.2 Pelaksanaan pengujian

6.2.1 Mutu Penampilan

Pengujian mutu penampilan kayu lapis indah dan papan blok indah dilakukan secara visual terhadap setiap lembar kayu lapis indah dan papan blok indah yang akan diperdagangkan.

6.2.2 Panjang

Panjang kayu lapis indah dan papan blok indah ditetapkan dari rata - rata hasil dua kali pengukuran jarak antara dua sisi lebarnya.

6.2.3 Lebar

Lebar kayu lapis indah dan papan blok indah ditetapkan dari rata - rata hasil dua kali pengukuran pada dua sisi panjangnya.

6.2.4 Tebal

Tebal kayu lapis indah dan papan blok indah ditetapkan dari rata-rata hasil empat kali pengukuran pada ke empat sudutnya.

6.2.5 Kesikuan

Kesikuan kayu lapis indah dan papan blok indah ditetapkan berdasarkan selisih panjang kedua diagonalnya.

6.2.6 Keteguhan Rekat Uji Delaminasi
Tipe Eksterior I dan II

- a Contoh uji direbus dalam air mendidih (100 C) selama 4 jam
- b Contoh uji dikeringkan dalam oven pada suhu $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ selama 20 jam
- c Contoh uji direbus kembali dalam air mendidih (100 C) selama 4 jam
- d Contoh uji dikeringkan dalam oven pada suhu $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ selama 3 jam

Tipe Interior I

Contoh uji direndam dalam air panas (suhu 70°C selama 2 jam dan dikeringkan ($60 \pm 3^{\circ}\text{C}$) selama 3 jam.

Tipe Interior II

- a Contoh uji direndam dalam air hangat (suhu $35 \pm 3^{\circ}\text{C}$) selama 2 jam dan dikeringkan pada suhu $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ selama 3 jam
- b Contoh uji tersebut diukur panjang dari lebar delaminasinya.

6.2.7 Kadar Air

- a Contoh uji ditimbang, untuk mengetahui berat awal
- b Contoh uji dikeringkan dalam oven pada suhu $103 \pm 2^{\circ}\text{C}$
- c Contoh uji tersebut ditimbang, kemudian keringkan kembali dalam oven sampai beratnya tetap (berat kering mutlak)
- d Kadar air contoh uji dihitung dengan rumus sebagai berikut :

$$\text{Kadar air (\%)} = \frac{E_a - E_k}{E_k} \times 100 \%$$

Keterangan :

E_a : Berat awal contoh uji kayu lapis indah dan papan blok indah (gram)

E_k : Berat kering mutlak contoh uji kayu lapis indah dan papan blok indah (gram)

Kadar air tiap lembar kayu lapis indah dan papan blok indah contoh adalah rata-rata kadar air kelima contoh ujinya.

6.3 Cara Pengujian Emisi Formaldehida

6.3.1 Persiapan contoh uji

Dari setiap potongan uji dibuat 2 buah contoh uji berukuran 150 x 50 mm (total dari 5 panel uji = 10 contoh uji).

6.3.2 Metoda pengujian

a. Penyerapan formaldehida

Cawan petri dengan diameter 120 mm dan tinggi 60 mm berisi 300 ml air suling ditempatkan di dasar desikator. Contoh uji yang dijepit pada penjepit logam ditempatkan di atas cawan petri, dikondisikan pada suhu 20°C dengan kelembaban udara antara 55-60 %. Setelah 24 jam, air suling telah menyerap formaldehida yang dibebaskan oleh contoh uji, larutan ini dipergunakan sebagai larutan contoh.

b. Mengukur konsentrasi formaldehida

Konsentrasi formaldehida dari larutan yang diuji diukur berdasarkan metode aseti aseton yang berarti kolorimetri dengan spektrofotometer atau photo metrik kolorimeter.

c. Larutan aseti aseton-amonium asetat

150 g amonium asetat dilarutkan dalam 800 ml air destilat, kemudian ditambahkan 3 ml asam asetat glasial dan 2 ml asetilaseton. Setelah diaduk, larutan dibuat menjadi 1 liter dengan penambahan air suling dan disimpan dalam botol coklat. Semua bahan kimia ada pada tingkat reaksi.

d. Prosedur pengukuran

25 ml larutan uji dimasukkan dalam labu kerucut dengan penutup, ke dalamnya ditambahkan 25 ml larutan aseti amonium asetat dan pengadukan dilakukan secara benar-benar. Labu kerucut yang dilengkapi dengan penutup dipanaskan selama 10 menit dalam penangas air dengan suhu 60-65 C, ini merupakan larutan uji. Pada prosedur yang paralel, larutan referensi disiapkan, air suling digunakan sebagai pengganti larutan contoh.

Setelah didinginkan hingga suhu kamar, larutan uji dan larutan referensi disimpan dalam sel optik. Setelah spektrofotometer dinolkan dengan larutan referensi pada panjang gelombang maksi-

mum 415 nm, kemudian larutan uji diukur. Konsentrasi formaldehida dihitung dari kurva kalibrasi yang telah dibuat sebelumnya.

6.3.3 Pembuatan kurva kalibrasi

- a. Larutan standar disiapkan dengan melarutkan 1 ml formalin (formaldehida 37%) menjadi 1 liter dengan air suling dan dikerjakan sebagai berikut:

5 ml larutan standar ditempatkan pada labu kerucut (50-100 ml) dengan penutup, ke dalamnya ditambahkan 20 ml larutan 0,01 N dan 1 ml larutan kalium hidroksida 5 N. Labu dihentikan dan dibiarkan selama 15 menit pada suhu kamar.

Pada prosedur paralel, larutan blanko dibuat dari 5 ml air suling 2 ml asam sulfat 5 N ditambahkan pada larutan air suling pada labu kerucut, kemudian dihentikan kembali dan dibiarkan selama 5 menit pada suhu kamar dan larutan akhir ini dititrasi dengan larutan natrium tiosulfat 0.01 N. Jumlah formaldehida dalam 1 ml larutan standar dihitung dengan rumus sebagai berikut :

$$\text{Jumlah emisi (mg/l)} = \frac{0.1501 \times (B - S) \times F}{5}$$

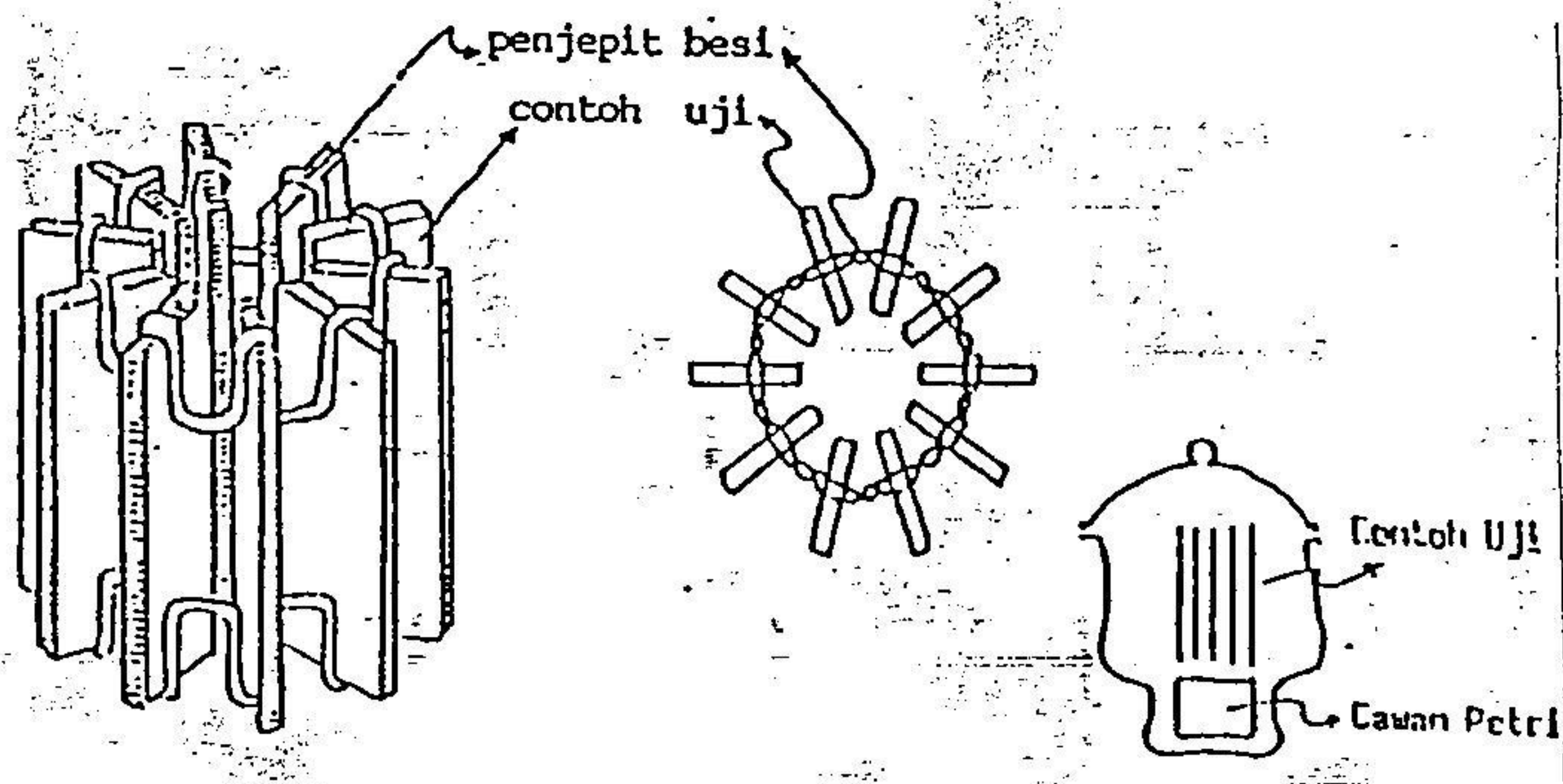
Keterangan :

B = Volume titrasi (ml) untuk larutan blanko

S = Volume titrasi untuk larutan stok standar formaldehida

F = Faktor dari larutan sodium thiosulfat

- b. Larutan natrium tiosulfat dibuat dan distandarisasi.
- c. Jumlah yang ditunjukkan dari larutan stok standar, dibuat seperti pada butir (a) di atas, disimpan dalam labu volumetri. Larutan standar distandar dengan melarutkan larutan ini dengan air suling sehingga memberikan konsentrasi formaldehid 1 mg per ml.



Gambar 3
Model Penguji Emisi Formaldehida

- d. 0.5 ml, 1.0 ml dan 1.5 ml larutan standar diambil dan dilarutkan dalam 25 ml air suling, untuk memberikan konsentrasi larutan formaldehida 2 mg/l, 4 mg/l dan 6 mg/l, 25 ml asetil aseton yang baru ditambahkan pada setiap larutan dan setelah memanaskan larutan selama 10 menit dalam penangas air dengan suhu 60-65°C dan kemudian didinginkan hingga suhu kamar, absorsi dari setiap larutan diukur.
- e. Absorban yang diukur diplot terhadap konsentrasi pada kertas grafik untuk membuat kurva kali brasiya.

7. SYARAT LULUS UJI

Kayu Lapo

Blok Indon

- | | | | |
|-----|-----------|-----------------------------|--------|
| 1.1 | Ukuran | Secukupnya | |
| | Ukuran | Secukupnya Kayu lapo ialah | Blot |
| | Indah | alangkah lebih baik apabila | contoh |
| | toleransi | yang ditetapkan | |

7.1.1 Keteguhan rekat uji delaminasi

Keteguhan rekat uji delaminasi untuk setiap kayu lapis indah dan papan blok indah contoh dianggap lulus uji apabila minimal 9 dari 10 contoh uji memenuhi syarat dengan panjang bagian yang tidak terdelaminasi harus lebih dari 50 mm pada satu garis rekat dari satu sisi dan ujung contoh uji (panjang delaminasi maksimum 25 mm).

7.1.3 Kadar Air

Kadar air kayu lapis indah dan papan blok indah dianggap lulus uji apabila kadar air rata-ratanya tidak lebih dari 14%.

7.2 Partai Kayu Lapis Indah dan Papan Blok Indah

7.2.1 Apabila 90% atau lebih dari jumlah contoh lulus uji, maka partai tersebut dinyatakan lulus uji.

7.2.2 Apabila yang lulus uji antara 70%-90%, maka pengujian diulang, dengan ketentuan jumlah contoh 2 kali jumlah contoh pertama. Apabila 90% dari hasil uji ulang lulus uji, maka partai tersebut dinyatakan lulus uji.

7.2.3 Apabila yang lulus uji kurang dari 70%, maka partai tersebut dinyatakan tolak uji.

8. CARA PENGEMASAN

Kayu lapis indah dan papan blok indah yang akan diekspor atau diperdagangkan harus dikemas sesuai dengan cara pengemasan yang ditetapkan.

9. SYARAT PENANDAAN

9.1 Kayu Lapis dan Papan Blok Indah

Pada setiap lembar kayu lapis indah dan papan blok indah dimarkankan/dicantumkan tanda sebagai berikut

9.1.1 Nama Pabrik (tanda pengenal perusahaan)

9.1.2 Ukuran nominal (panjang, lebar, tebal dalam satuan mm).

9.1.3 Tipe

9.1.4 Kelas mutu penampilan

9.2 Kemasan

Tanda yang dicantumkan dimarkahkan pada satu sisi kemasan adalah :

9.2.1 Buatan Indonesia

9.2.2 Nama pabrik (tanda pengenal perusahaan)

9.2.3 Ukuran nominal (panjang, lebar, tebal dalam satuan mm)

9.2.4 Jenis kayu

9.2.5 Jumlah lapisan

9.2.6 Tipe kayu lapis indah dan papan blok indah

9.2.7 Kelas mutu penampilan

9.2.8 Nomor kemasan

9.2.9 Tujuan pengiriman (pelabuhan tujuan)

9.2.10 Tanda lain atas kesepakatan antara penjual dan pembeli.

